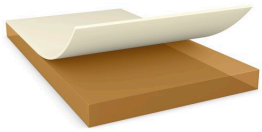
tesa® HAF 8472

製品情報



高温熱活性フィルム 60µm厚／茶

製品の説明

tesa® HAF 8472は、ニトリルゴムとフェノール樹脂を主成分とした高温熱活性フィルムです。化学反応（架橋反応）が起きてポリマー同士が繋がるため、強力に接合することができます。硬化反応は不可逆的な変化のため、再加熱してもフィルムが軟化することはありません。

硬化後は高温・高湿などの環境負荷に対し、非常に優れた性能を発揮します。また、油やアルコール等の薬品にも優れた耐性を示します（耐薬品性）。

本製品はハロゲン化合物を含まないハロゲンフリー品です。また、RoHS(II)指令に適合しています。

特徴

- テープ厚：60µm
- 色：茶
- ライナー：シングル
- 熱硬化性樹脂の架橋反応により、強力に接合します。
- 常温ではタック（べたつき）がないフィルム状です。
- 様々な素材の被着体に対し、非常に高い接着性能を示します。
- 異種材料の接合に好適です。
- 非常に優れた耐薬品性を示します。

用途例

- 各種デバイス部品の永久固定、アセンブリ
- 金属と樹脂など異種材料の接合

仕様（代表値）

下記に記載の数値は実測値の代表値であり、保証値ではございません。

製品の構成

• 基材	無し	• テープ厚	60 µm
• 粘着剤	ニトリルゴム・フェノール樹脂混合物	• 色	琥珀色
• ライナー	グラシン		

特性／性能

• 接着力（プッシュアウト）	11 N/mm²

備考

貼り合わせ条件について

最新の情報は左記リンクをご参照ください。 http://l.tesa.com/?ip=8472

tesa® HAF 8472

製品情報

備考

本製品の主成分は、加熱によって活性化する熱硬化性樹脂です。そのため、常温環境下では粘着性がないフィルム状です。活性化のためには、温度・圧力・時間をかける必要があります

お客様の求める接着強度へ到達させるためには、これに加え被着体の素材や接着面積などの条件を考慮する必要があります。以下に示す数値は、製品選定時の目安として、お客様ご自身の評価に基づき貼り合わせ条件をご決定ください。

1）仮圧着

被着体Aと本製品の貼り合わせ（位置合わせ）をおこないます。仮圧着によって本製品の保管期限が短縮することはありません。本製品の保管期間内であれば、次の本圧着工程まで期間をあける運用ができます。

設定条件（例）

- 温度：95～120 °C（本製品の表面温度）
- 圧力：2～6 bar（治具から接着面にかかる圧力）
- 圧着時間：3～10 秒間

2）本圧着

本製品のライナーを取り除き、被着体Bと貼り合わせます。ヒートプレス機や加熱ローラー等で加熱と加圧を実施することで、熱硬化性樹脂の架橋反応を起こします。

設定条件（例）

- 温度：120～250 °C（本製品の表面温度）
- 圧力：5～30 bar（治具から接着面にかかる圧力）
- 圧着時間：5～180 秒間

留意点

- 温度と圧着時間の設定条件は、それぞれ相関しています。圧着時間を短く設定したい場合は、圧着温度を高く設定してください。同様に、圧着温度を低く設定したい場合は、圧着時間を長く設定してください。
- 最大限の接着性能を得るため、被着体の表面に汚れや水分が残っていないことを確認してください。
- 本圧着後、1～2時間程度で十分な接着強さを発揮します。架橋反応が進み、24時間程度で最大の接着強さに達します。そのため、本圧着直後に評価すると見かけ上強度が弱く見えることがあります。
- 出荷時のパッケージを未開封の状態で、高温多湿を避けて保管してください。

tesa® HAF 8472

製品情報

免責事項

tesa®（テサ®）製品は自社の規定に基づき定期的に品質の検査をおこなっています。本書に記載されている情報はすべて様々な分野での知見や実経験に基づいて提示している代表値であり、保証値ではございません。便宜上、製品の適格性や用途に関する記述がございますが、いかなる場合も特定の用途に関する保証や明示、黙示等は致しかねます。お客様の環境によって問題が生じる場合がございますため、お客様のご判断のもとご使用いただくようお願い申し上げます。ご質問等がございましたら、弊社（テサテープ株式会社）へお問い合わせください。

最新の情報は左記リンクをご参照ください。 http://l.tesa.com/?ip=8472